本体に替刃は付いておりませんので別途お買い求めください。

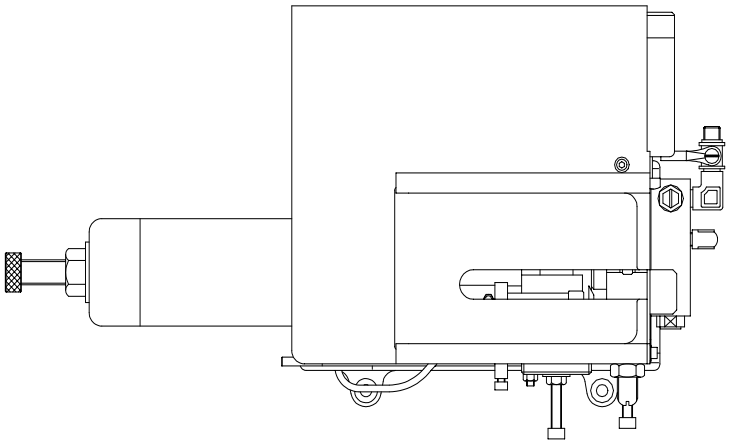
12・04

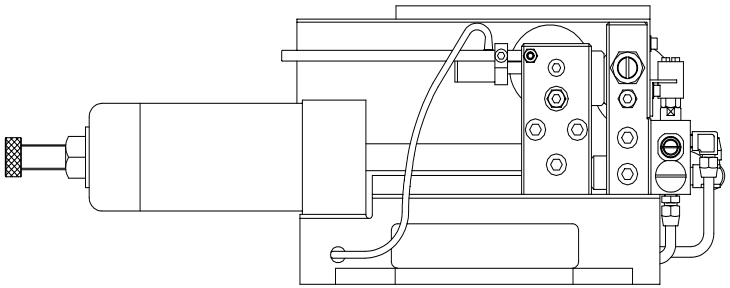
muromoto

卓上ストリッパ

品番＝CST110

取扱説明書





目　次

■替刃取付状態（参考図）---------- 2

■線材とツカミ部の開き調整方法 ---------- 3

■部品表 ---------- 4

■組立・部品図 ---------- 5

■外観寸法図 ---------- 6

■替刃のかみ合わせがくい違っている時 ---------- 7

■替刃のメモリ位置合わせ（オプション刃）---------- 8

■替刃の動きと脱皮ストロークのタイミング調整 -------- 9

■付属品 ---------- 9

※掲載されている仕様は予告なしに変更する場合があります。

本体に替刃は付いておりませんので別途お買い求めください。

ご使用に際して、この取扱説明を必ずお読み下さい。
また、必要な時取り出して読めるよう大切に保管して下さい。

⚠ 注意　安全かつ正しくお使いいただく為に、下記の事は遵守して下さい



(1) 本機は、強力な切断力（圧縮力）を有していますので、作業中にツカミ部・替刃台・刃物台周辺に
手指を近づけないで下さい。



(2) 止むなく手を入れなければならない時は、安全のため必ずエアー源をストップしてから行って下さい。

(3) 安全カバーを外しての、作業は行わないで下さい。



(4) 替刃台の箇所でのカス取り、その他異物を取る場合は、エアーダスター等で取除いて下さい。
取除き作業も（2）に準じて下さい。

(5) 摺動面には、注油をして下さい。

(6) 作業しない時は、必ずエアー源をストップしておいて下さい。



(7) 能力以上（使用目的以外）での作業は行わないで下さい。

(8) 常に各部の、ボルト類がゆるんでいないか、点検しておいて下さい。

■替刃の交換方法（替刃取付状態参照）

安全のため必ずエアー源をストップしてから行って下さい



(1) No.18の透明アクリルスライドカバーを開けて下さい。

(2) No.141のナット・No.59の替刃締付ボルトをゆるめて替刃及びブロックを外して下さい。

(3) 取付ける場合、替刃・ブロックの刻印方向を間違えないで下さい。

(4) エアーを通し、フットバルブを踏んで、替刃のかみ合わせ状態を確認して下さい。

(5) かみ合わせがくい違っている時は、替刃台固定側にて調整して下さい。（本文参照）

お願い

■御使用方法

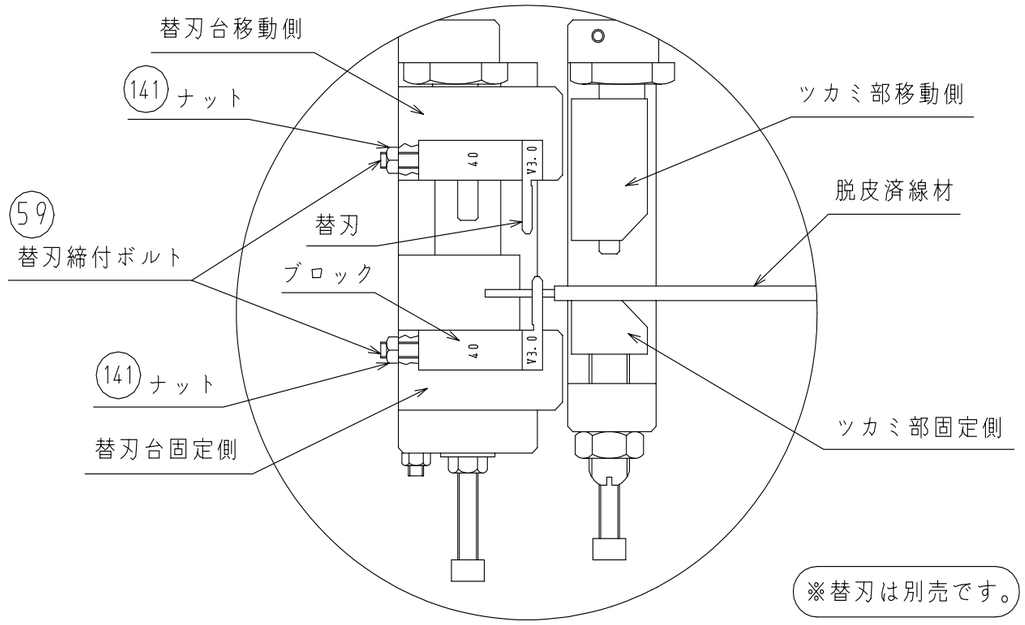
（1）必ずフィルターを通した、水分を含んでいない、エアーを使用して下さい。

（2）充分なエアーを供給出来る様に、エアー供給源のバルブは全開にして下さい。

（3）使用空気圧は0.5～0.6MPaで使用して下さい。
（指定空気圧以上での使用における故障の責任は負いません）
※出荷時は空気圧約0.6MPaでタイミング調整をしてあります。

■替刃取付状態（参考図）

替刃・ブロックを取付ける場合、刻印がツカミ部側から見て正常に読み取れる方向に取付けて下さい。

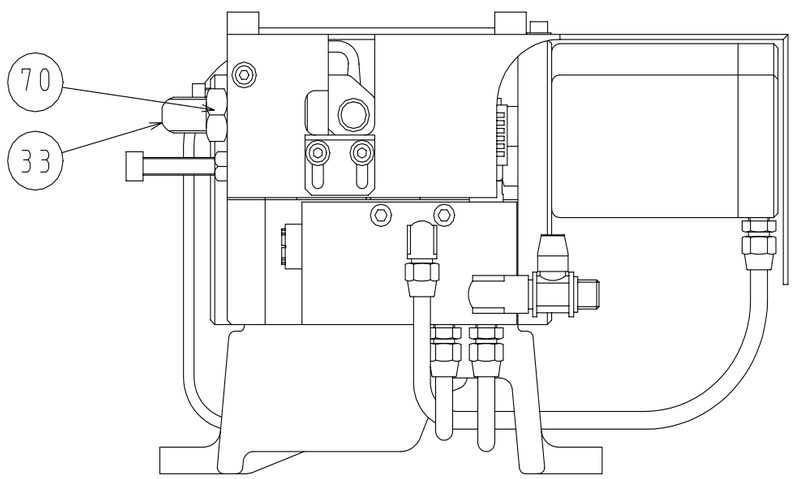


※替刃は別売です。

■線材変更によるツカミ部（固定側）調整方法

（1）No.70のナットをゆるめ、No.33のツカミ部調整ボルトを回して下さい。
（ツカミ部位置が、きちんとセットされていない状態で使用すると、脱皮切断面が斜めになります）

（2）脱皮する線材の脱皮済の芯線を、上図の様に替刃の固定側にあてがった状態にしておき
ツカミ部の固定側を、線材の外皮に軽くあて、No.70のナットを締付けて下さい。
（線材が替刃に、きちんとセットされていない状態で、使用すると替刃が破損する場合があります）



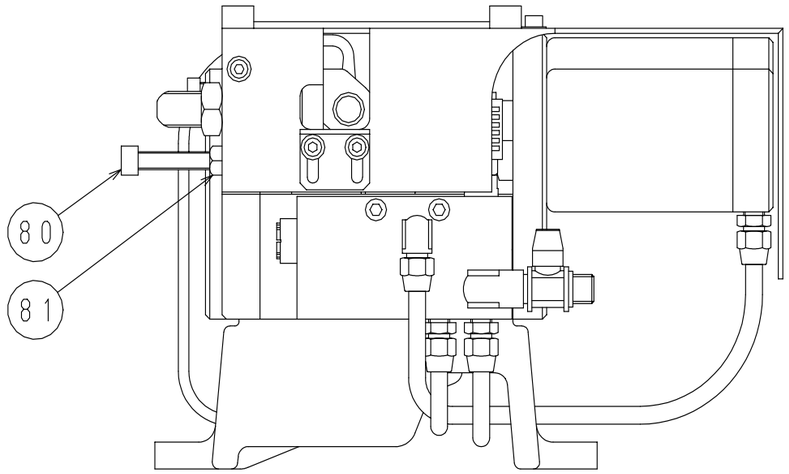
■線材とツカミ部の開き調整方法

線材をあまりきつくツカミすぎ、外皮にキズがつく恐れのある場合は

Ｎｏ８１のナットをゆるめ、Ｎｏ８０のアタリ調整ボルトを右に回して下さい。

逆にすべる場合は、左に回して調整をして下さい。

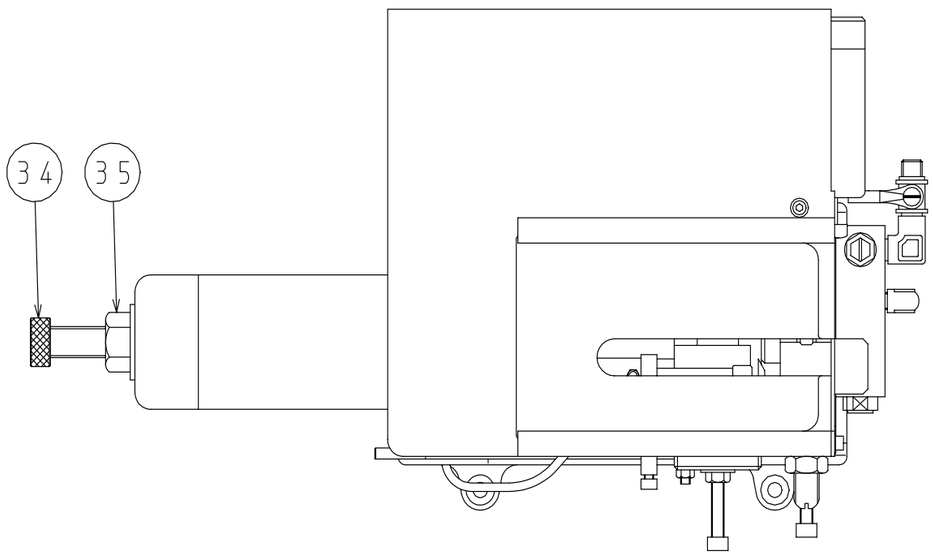
調整後Ｎｏ８１のナット締付けて下さい。



■ストローク調整方法

脱皮のストローク調整は、Ｎｏ３５のナットをゆるめ、Ｎｏ３４のストローク調整ボルトを回し

ストロークを調整して下さい。調整後Ｎｏ３５のナット締付けて下さい。



部品表

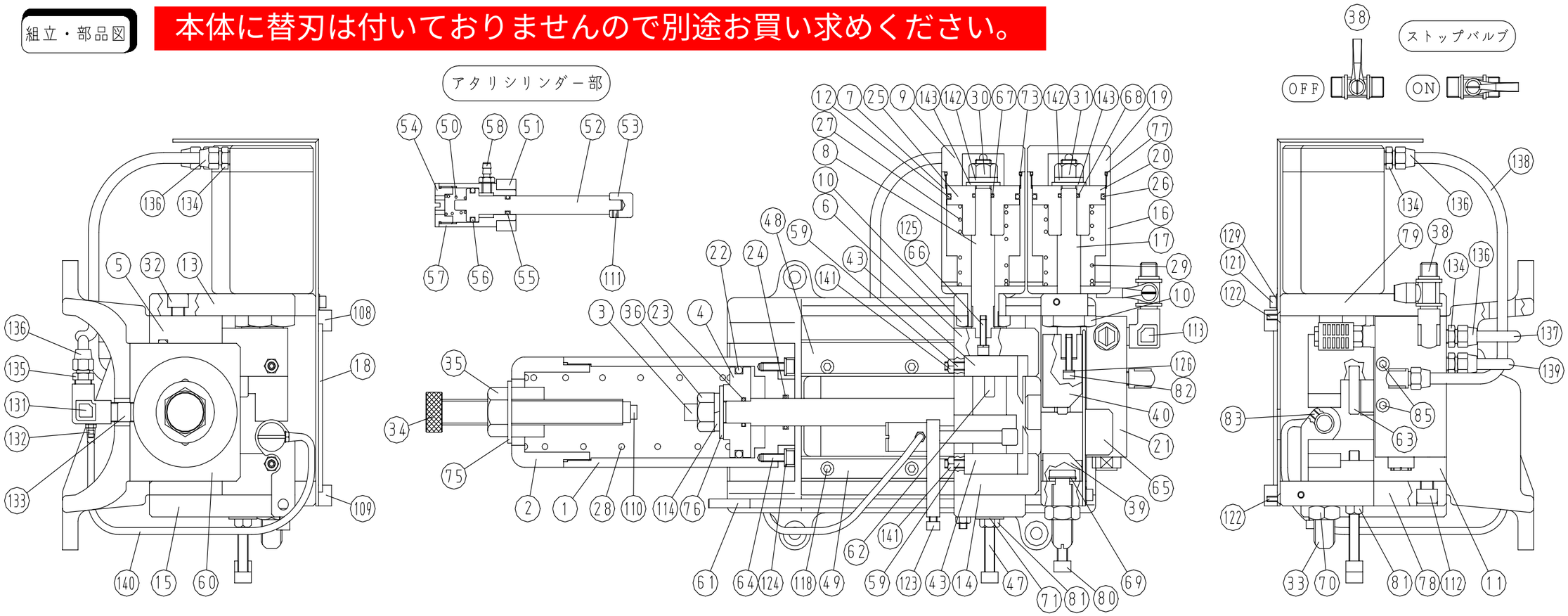
品番	部　品　名	個数
1	メインシリンダー１	1
2	シリンダーキャップ１	1
3	ピストンロッド１	1
4	ピストン１	1
5	刃物台	1
6	替刃台１	1
7	シリンダ２	1
8	ピストンロッド２	1
9	シリンダーキャップ２	1
10	ナット	2
11	ツカミ部台	1
12	Ｏリング　(P-50)	1
13	刃物台支え板１	1
14	替刃台２	1
15	刃物台支え板２	1
16	シリンダー３	1
17	ピストンロッド３	1
18	スライドカバー	1
19	シリンダーキャップ３	1
20	ピストン２	1
21	チェック弁本体	1
22	Ｏリング　(P-56)	1
23	Ｏリング　(P-16)	1
24	Ｏリング　(P-20)	1
25	ピストン３	1
26	Ｏリング　(P-50)	1
27	戻しバネ２	1
28	戻しバネ１	1
29	戻しバネ３	1
30	ナット	1
31	ナット	1
32	キャップボルト	5
33	ツカミ部調整ボルト	1
34	ストローク調整ボルト	1
35	ナット	1
36	ナット	1
37	ベース	1
38	エースボールニップル	1
39	ツカミ部１	1
40	ツカミ部２	1
41	キャップボルト	2
42	調整ボルト	2
43	替刃ブロック	2
44	キャップボルト	1
45	アタリクッションゴム	1
46	フェルト	1
47	アタリ調整ボルト	1
48	ガイドレール１	1
49	ガイドレール２	1
50	戻しバネ	1

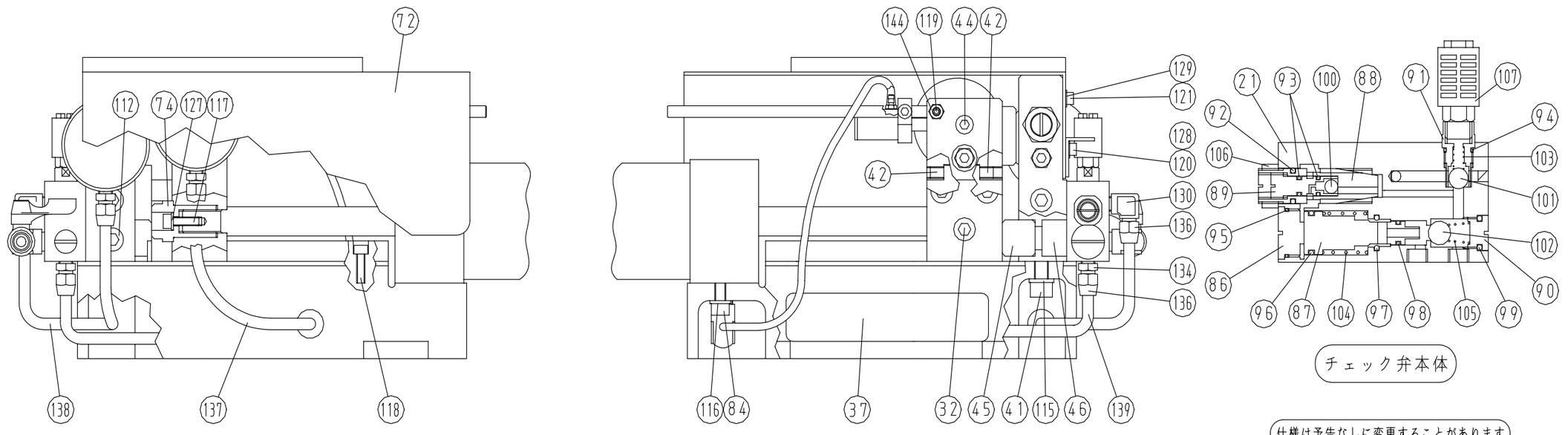
品番	部　品　名	個数
51	アタリシリンダー取付板	1
52	ピストン	1
53	線材アタリ	1
54	キャップ	1
55	Ｏリング　(P-6)	1
56	Ｏリング　(P-12)	1
57	アタリシリンダー	1
58	ミニニップル	1
59	替刃締付ボルト	2
60	シリンダー台	1
61	アタリ用ロット	1
62	アタリピン１	1
63	アタリピン２	1
64	キャップボルト	4
65	線材受台	1
66	キャップボルト	1
67	Ｏリング　(P-12)	1
68	Ｏリング　(P-12)	1
69	Ｃ型止め輪	1
70	ナット	1
71	平ワッシャ	1
72	安全カバー	1
73	Ｏリング　(S-56)	1
74	固定ナット	1
75	平ワッシャ	1
76	平ワッシャ	1
77	Ｏリング　(S-56)	1
78	支え板１	1
79	支え板２	1
80	アタリ調整ボルト	1
81	ナット	2
82	キャップボルト	1
83	セットボルト	1
84	シリンダー台固定ボルト	2
85	チェック弁固定ボルト	2
86	キャップ	1
87	ピストン	1
88	ノズル	1
89	バルブ	1
90	キャップ	1
91	バルブ	1
92	Ｏリング　(P-12)	1
93	Ｏリング　(P-6)	2
94	Ｏリング　(S-12)	1
95	Ｏリング　(S-20)	1
96	Ｏリング　(P-16)	1
97	Ｏリング　(P-12)	1
98	Ｏリング　(P-8)	1
99	Ｏリング　(P-11)	1
100	ウレタンボール	1

品番	部　品　名	個数
101	ウレタンボール	1
102	ウレタンボール	1
103	戻しバネ	1
104	戻しバネ	1
105	皿バネ	1
106	固定ナット	1
107	サイレンサー	1
108	レール１	1
109	レール２	1
110	アタリクッションゴム	1
111	セットボルト	1
112	キャップボルト	4
113	エルボーニップル	1
114	スプリングワッシャ	1
115	スプリングワッシャ	2
116	スプリングワッシャ	2
117	キャップボルト	1
118	キャップボルト	6
119	セットボルト	1
120	キャップボルト	2
121	安全カバー取付ボルト	2
122	皿ビス	6
123	アタリシリンダー固定ボルト	1
124	スプリングワッシャ	4
125	スプリングワッシャ	1
126	スプリングワッシャ	1
127	スプリングワッシャ	1
128	平ワッシャ	2
129	平ワッシャ	2
130	エルボーニップル	1
131	エルボーニップル	1
132	ミニニップル	1
133	パイプニップル	1
134	ホースニップル	4
135	ホースニップル	1
136	ニップルキャップ	6
137	ウレタンホース	1
138	ウレタンホース	1
139	ウレタンホース	1
140	ウレタンホース	1
141	ナット	2
142	スプリングワッシャ	2
143	平ワッシャ	2
144	ナット	1

組立・部品図

本体に替刃は付いておりませんので別途お買い求めください。

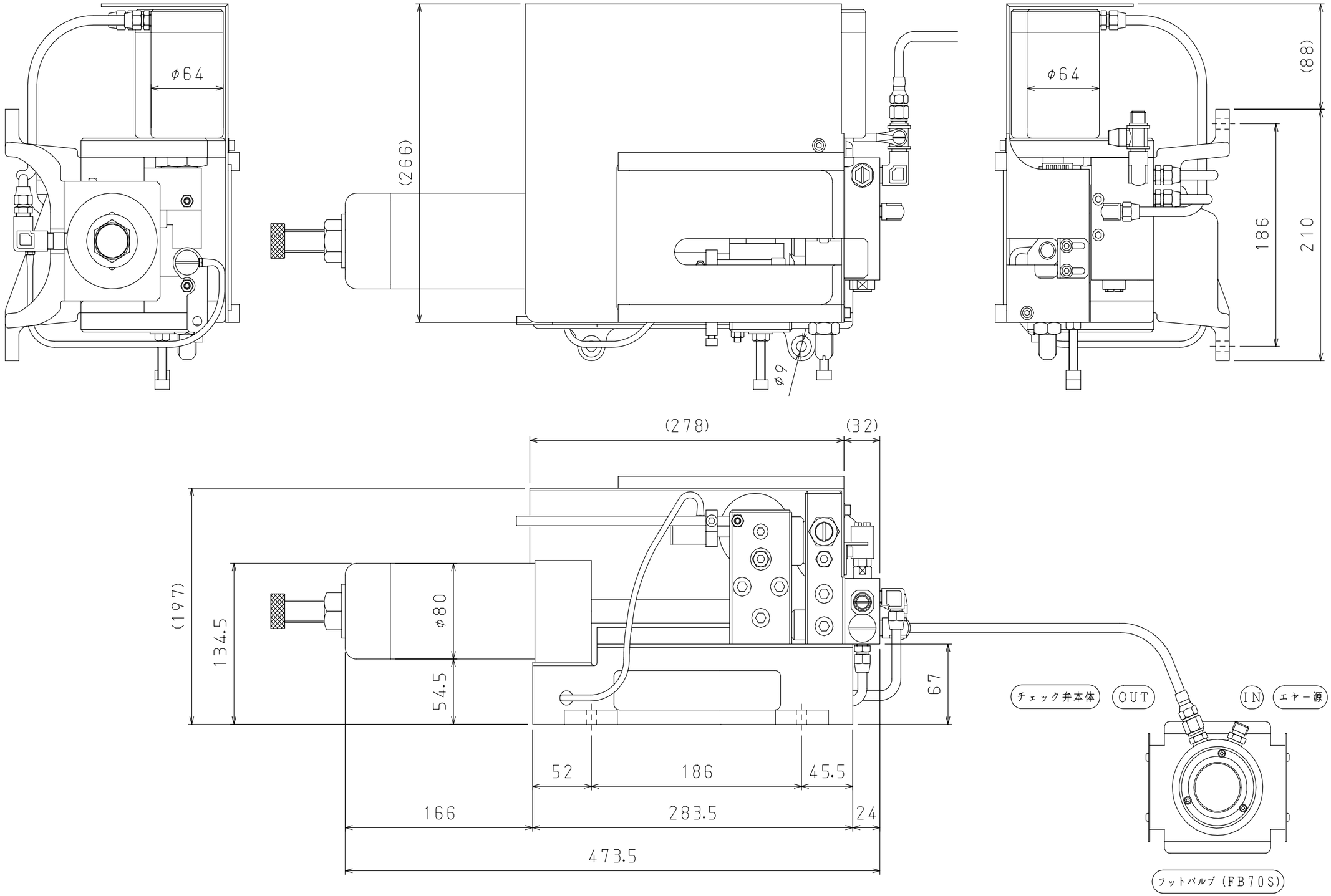




チェック弁本体

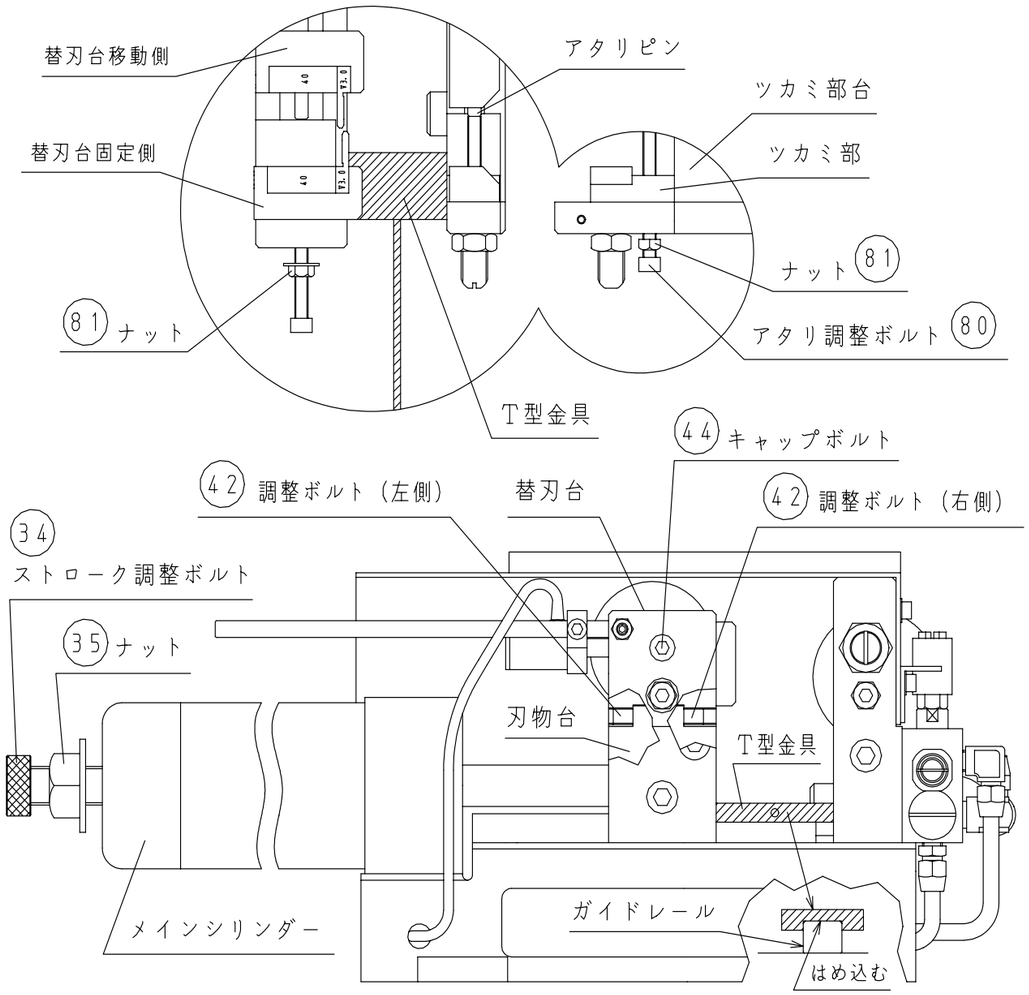
仕様は予告なしに変更することがあります

外観寸法図


φ64
(266)
φ9
(278)
(32)
(197)
134.5
φ80
54.5
67
52
186
45.5
166
283.5
24
473.5
φ64
(88)
186
210
チェック弁本体
OUT
IN
エヤー源
フットバルブ（FB70S）

本体に替刃は付いておりませんので別途お買い求めください。

■替刃のかみ合わせがくい違っている時



（1）エアーを通してフットバルブを踏み、刃物台を移動させ付属のT型金具を刃物台とツカミ部台の間に置いて
　　フットバルブから足を離して下さい。刃物台が戻りT型金具をはさむ（T型金具の溝部をガイドレール部にはめ込む）

（2）エアーを止めて下さい。

（3）メインシリンダー部のナットをゆるめ、ストローク調整ボルトを、軽く止る位置まで締めて下さい。※（注）

（4）ツカミ部のナットをゆるめ、アタリ調整ボルトをアタリピンまで締めて下さい。※（注）

（5）替刃台のキャップボルト・ナットを軽くゆるめて下さい。

（6）替刃台をツカミ部側に移動させるには、刃物台の調整ボルト（左側）をゆるめ、調整ボルト（右側）を
　　締め込んで下さい。（逆にする場合は、調整ボルト（右側）をゆるめ、調整ボルト（左側）を締め込んで下さい）

（7）エアーを通してフットバルブを踏み、替刃のかみ合わせを見て良好であれば、替刃台のキャップボルト・ナットを
　　締付けて下さい。（替刃台移動側が動きます。手・指には充分注意して下さい）

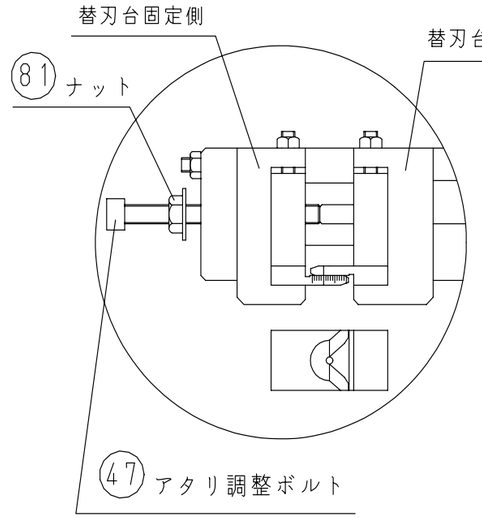
（8）フットバルブから足を離し、メインシリンダーのストローク調整ボルトをゆるめて、フットバルブを踏み
　　刃物台を移動させ、T型金具を取外して下さい。
　　上記調整内容を終了後、ストローク調整ボルト・アタリ調整ボルトを元の状態に戻し、各ナットを締付けて下さい。

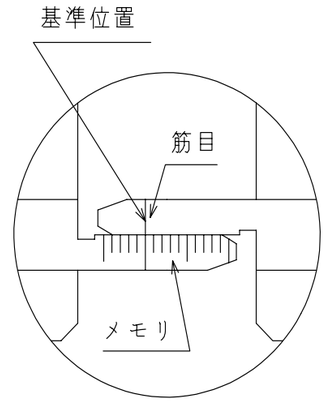
※注：（3）（4）の状態にして、エアーを通しフットバルブを踏んでも刃物台・ツカミ部が移動しないので、手・指づめの
　　防止になります。（3）（4）は必ず行って下さい。

■替刃のメモリ位置合わせ

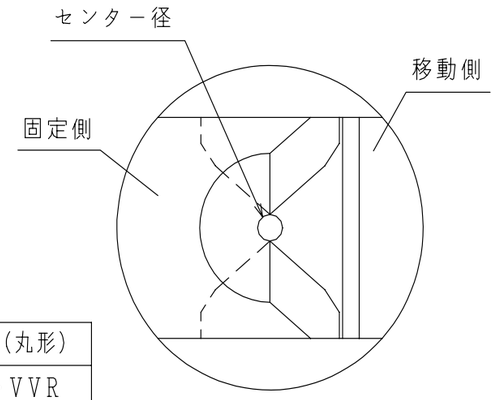
電線径（外径）が変わっても刃を替えずに脱皮できます。

オプション替刃　VR3.0・VR8.0





※メモリは約１ｍｍ間隔です（あくまでも目安です）



替刃の基準位置を合わせば

ＶＲ３.０の場合・センター径が約３ｍｍ

ＶＲ８.０の場合・センター径が約８ｍｍ

替刃Ｎｏ.	脱皮範囲	脱皮可能電線（丸形）
VR3.0	外径　φ1.0~8.0mm	ＩＶ・ＫＩＶ・ＶＶＲ
VR8.0	外径　φ8.0~15.0mm	ＶＣＴ等

（1）～（4）は替刃のかみ合わせ調整に同じ

（5）替刃台のナットを軽くゆるめ、アタリ調整ボルトを固定側の替刃メモリの基準位置付近まで締めて下さい。

（6）エアーを通してフットバルブを踏み、移動側の替刃基準位置（筋目）と固定側の替刃メモリを合わせます。
　　基準位置合わせは、アタリ調整ボルトを左右どちらかに回し位置合わせを行いナットを締めて下さい。
　　アタリ調整ボルトを右に回せば、替刃のすきまが大きくなります。
　　（替刃台移動側が動きます。手・指には充分注意して下さい）

（7）フットバルブから足を離し、メインシリンダーのストローク調整ボルトをゆるめて、フットバルブを踏み
　　刃物台を移動させ、T型金具を取外して下さい。
　　上記調整内容を終了後、ストローク調整ボルト（メインシリンダー）・アタリ調整ボルト（ツカミ部側）を
　　元の状態に戻し、各ナットを締付けて下さい。

■替刃の動きと脱皮ストロークのタイミング調整

タイミング調整はチェック弁で行って下さい。

（1）刃が完全に閉じる前に

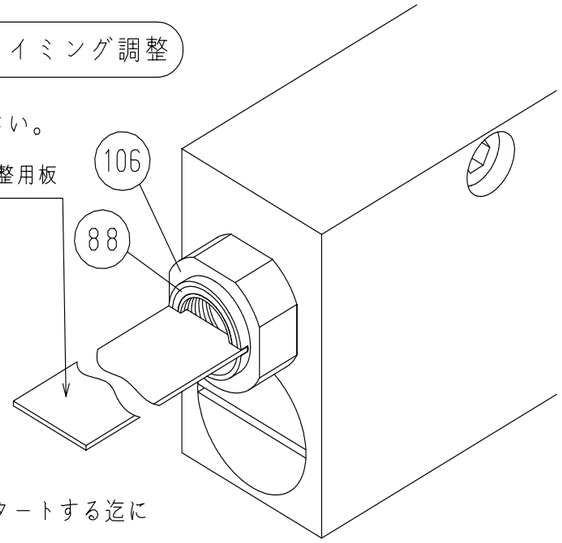
脱皮ストロークがスタートする場合

外側のＮｏ.１０６の固定ナットをゆるめ

内側のＮｏ.８８のノズルをほんの少し

右へ回して下さい。（ノズルの調整は

タイミング調整用板を使用して下さい）



（2）刃が閉じてから、脱皮ストロークがスタートする迄に

タイムラグがある場合

外側の固定ナットを左へ回して緩め、内側のノズルをほんの少し、左へ回して下さい。

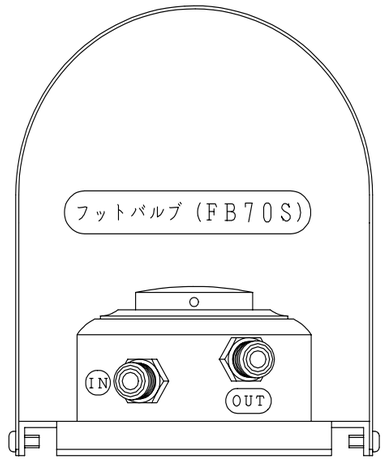
調整後Ｎｏ.１０６の固定ナットを締付て下さい。

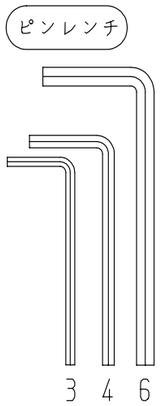
■付属品（各１組）

- 安全カバー付フットバルブ（ＦＢ７０Ｓ）
- ストレートホース（ＵＨ２）
- Ｔ型金具
- 六角ピンレンチ　３種類（各１本）

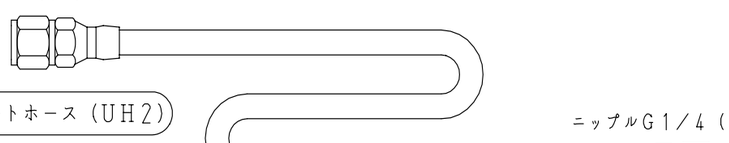
  ３.４.６(mm)
- タイミング調整用板

常時、使用しない付属品は
紛失しないように保管して下さい。





ニップルＧ１／４（メスネジ）



ニップルＧ１／４（メスネジ）





本体作動開始月日・部品（替刃）交換月日等の記載にお使い下さい。

	年　月　日	備　　考

室本鉄工株式会社

本　社 〒573-1132 大阪府枚方市招提田近1丁目8番1号
TEL(072) 850-0091　(代) FAX(072) 850-0082
東　京 〒143-0025 東京都大田区南馬込2丁目29番16号
TEL(03) 3775-3586　　FAX(03)3775-1380
名古屋 〒466-0044 愛知県名古屋市昭和区桜山町5丁目99番6号
日本生命桜山ビル6階
TEL(052)858-1755　　FAX(052)858-1756

ナイル
nile air tools

室本鉄工株式会社